

61

Int. Cl.:

D 06 f

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



52

Deutsche Kl.:

76 b, 10

10

11

21

22

43

# Offenlegungsschrift 1810 968

Aktenzeichen: P 18 10 968.7

Anmeldetag: 26. November 1968

Offenlegungstag: 30. Juli 1970

Ausstellungspriorität: —

30

Unionspriorität

32

Datum: —

33

Land: —

31

Aktenzeichen: —

54

Bezeichnung:

Deckelkarade mit zwei Deckelsätzen

61

Zusatz zu: —

62

Ausscheidung aus: —

71

Anmelder:

Pross, Hildegard, geb. Schöttler, 4294 Anholt

Vertreter: —

72

Als Erfinder benannt:

Erfinder ist der Anmelder

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960): —

DT 1810968

für Frau Hild gard Pross, 4294 Anholt i.W., Kapell ndeich 20.  
geb. Schöttler

Deckelkarte mit zwei Deckelsätzen.

Die Erfindung bezieht sich auf eine Deckelkarte, auch Wanderdeckelkarte genannt, bei der an Stelle eines Deckelsatzes an gleicher Stelle nunmehr zwei Deckelsätze angeordnet sind, wobei diese zwei Deckelsätze mit verschiedenen Garniturnummern ausgerüstet sind und unabhängig voneinander Kardieraufgaben zu erfüllen haben.

Bei der Deckelkarte befindet sich oberhalb des Tambours bekanntlich ein sogen. Deckelsatz, welcher aus etwa 104 - 110 Einzeldeckeln zusammengesetzt ist. Die Einzeldeckel sind hierbei an einer endlosen Kette angeschraubt und bilden somit den Deckelsatz. Der Tambour und die Deckel sind mit Drahthäkchen versehen, welche in entgegengesetzter Häkchenform die Kardierung durchführen.

Das Hauptproblem beim Kardieren ist, ein sauberes Faservlies zu bekommen, d.h. nach Möglichkeit ohne Schalen, Laub und Samenreste sowie ohne Nissen, Schalenpfeffer und Kursfasern. Mit der bisher bekannten Art des Kardierens ist dies immer ein Problem besonders dann, wenn die Karte eine höhere Produktion bringen soll. Gerade aber in jüngster Zeit strebt man eine höhere Produktion der Karden an.

Bei den bekannten Deckelkarten mit einem Deckelsatz laufen die ersten Deckel des Satzes bei der Vorreißerseite ein, und da an dieser Stelle die Füllung des Tambours durch den Vorreißer erfolgt, ist es ganz natürlich, daß sich in diesem Bereich auch die einlaufenden Deckel rasch mit Unreinigkeiten voll füllen. Im weiteren Lauf der Deckel über den Tambour bis zur Auslaufstelle über den Abnehmer sind dann die bereits gefüllten Deckel nicht mehr so aufnahmefähig, so daß eine Menge von Unreinigkeiten noch im Vlies verbleiben.

Ein weiterer Nachteil ist, daß der Deckelsatz nur mit

einer Garniturnummer für alle Deckel gleich ausgeführt werden kann. Wählt man z.B. einen Deckelsatz mit grober Garniturnummer, dann werden zwar die groben Unreinigkeiten, die in der Baumwolle sich befinden, von der Deckelgarnitur auf-

genommen und erfaßt, die feinen Unreinigkeiten wie Nissen und Schalenpfeffer allerdings weniger.

Wählt man umgekehrt eine feine Deckelgarnitur, dann wird beim Kardiervorgang zwar die feinen Unreinigkeiten besser erfaßt, die groben dagegen können von der Deckelgarnitur nicht gehalten oder aufgenommen werden. In der Praxis wählt man die Deckelgarnitur so, daß die groben Unreinigkeiten sich in die Deckelgarnitur noch absetzen können, damit werden aber die feinen Unreinigkeiten wie Nissen und Schalenpfeffer weniger erfaßt.

Wie somit die Praxis zeigt, vermochten die bisherigern Karden, was die saubere Auskardierung angeht, nicht zu befriedigen, besonders dann nicht, wenn man eine höhere Produktion von den Karden haben muß. Es bleibt damit immer eine wesentliche Forderung der Baumwollfaserverarbeiter, die bisher nicht erreichbar war, bei hoher Kardenproduktion noch ein sauberes Vlies zu bekommen besonders ohne Nissen und Schalenpfeffer.

Diese Forderungen, die bisher nicht erfüllbar waren, liegen der Erfindung als Aufgabenstellung zu Grunde.

Es wurde nun bei eingehenden Versuchen festgestellt, daß man einen überraschenden Erfolg hatte, als man abweichend von der bisherigen Methode mit einem Deckelsatz an gleicher Stelle zwei Deckelsätze verwendete. Hierbei ist nun auch die Möglichkeit geschaffen, für jeden einzelnen Deckelsatz eine bestimmte Garniturnummer zu wählen.

Der erzielte Erfolg ist darauf zurückzuführen, daß einmal dem Tambour nunmehr gleichzeitig stets an zwei Stellen saubere Deckel zugeführt werden, des weiteren, daß der Deckelsatz zum Einlauf hin, d.h. zur Vorreifenseite hin, mit grober Garniturnummer gewählt werden kann, um die groben Unreinigkeiten aufzunehmen und ausscheiden, während der zweite Deckelsatz, der sofort nach dem ersten folgt, mit feinerer Deckelgarnitur die restlichen feinen Nissen und Schalenpfeffer aufnimmt und ausscheidet. Je nach den Erfordernissen lassen sich die Deckelgeschwindigkeiten der beiden Deckelsätze nunmehr auch unterschiedlich einrichten.

BAD ORIGINAL

Eine zusätzlich Kardierung kann noch erfolgen, wenn zwischen den beiden Deckelsätzen oberhalb vom Tambour ein Walzenpaar angeordnet ist. Hierbei hebt die eine Walze mit der Garnitur den Faserflor vom Tambour ab, während die andere Garniturwalze das Fasermaterial wendet und dem Tambour wieder zuführt. In der Praxis nennt man diese Walzen 'Arbeiter' und 'Wender'.

In der Zeichnung ist der Gegenstand der Erfindung dargestellt und nachstehend im einzelnen näher beschrieben.

Nach der Fig. 1 übergibt der Vorreiber (1) einer Deckelkarde während des Arbeitsganges das Fasermaterial an den Tambour (2) ab. Oberhalb des Tambours (2), wo bisher an gleicher Stelle ein geschlossener Deckelsatz sich befand, sind nach der Erfindung nunmehr zwei Deckelsätze (4 + 5) vorhanden. Hierbei erhält der Deckelsatz (4) eine grobe Garniturnummer und der zweite Deckelsatz (5) eine feinere Garniturnummer. Damit sind die Kardierungsaufgaben der zwei Deckelsätze mit getrennten Funktionen versehen. Der Materialfluß bei einer Karte bleibt wie bisher, er geht in bekannter Weise weiter an den Abnehmer (3).

Nach der Fig. 2 lassen sich zwischen den beiden Deckelsätzen zusätzlich ein Walzenpaar (6 + 7) anordnen. Hierbei ist die Walze (6) als Arbeiter- und die Walze (7) als Wenderwalze vorgesehen, um das Fasermaterial von dem Tambour abzuheben und zu wenden.

Im Vergleich zu der bisher bekannten Deckelkarde hat die erfindungsgemäße neue Deckelkarde folgende Vorzüge erkennen lassen:

1. Das Kardenvlies ist freier von Nissen und Schalenpfeffer und damit sauberer. Entsprechend sauberer sind natürlich auch die Garne, die daraus gesponnen werden.
2. Die Parallellage der Fasern ist durch die feine Garnitur verbessert.
3. Durch die genau angepasste Garniturnummer in den einzelnen Arbeitsbereichen wird die Faser geholt.
4. Die Produktion der Karte kann ohne Qualitätseinbuße gesteigert werden.

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Deckelkarde mit Wanderdeckeln dadurch gekennzeichnet, daß oberhalb vom Tambour (1) an Stelle eines geschlossenen Deckelsatzes nunmehr an gleicher Stelle zwei getrennt voneinander bewegliche und geschlossene Deckelsätze (4 + 5) angeordnet sind.
2. Deckelkarde nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß oberhalb des Tambours (1), zwei Deckelsätze (4 + 5) mit jeweils verschiedenen Häkchengarniturnummern ausgeführt sind.
3. Deckelkarde nach Anspruch 1 + 2, dadurch gekennzeichnet, daß oberhalb vom Tambour (1) die zwei Deckelsätze (4 + 5) zweckdienlich so garniert sind, daß der Deckelsatz (4) - zum Vorreißer hin - eine grobere Häkchengarnitur hat als der Deckelsatz (5) - zum Abnehmer hin -, der eine feinere Häkchengarnitur hat.
4. Deckelkarde nach Anspruch 1 - 3, dadurch gekennzeichnet, daß oberhalb vom Tambour (1) zwischen zwei Deckelsätzen (4 + 5) ein Walzenpaar (6 + 7) als Arbeiter- und Wenderwalze angeordnet ist.

BAD ORIGINAL

-5.

1810968

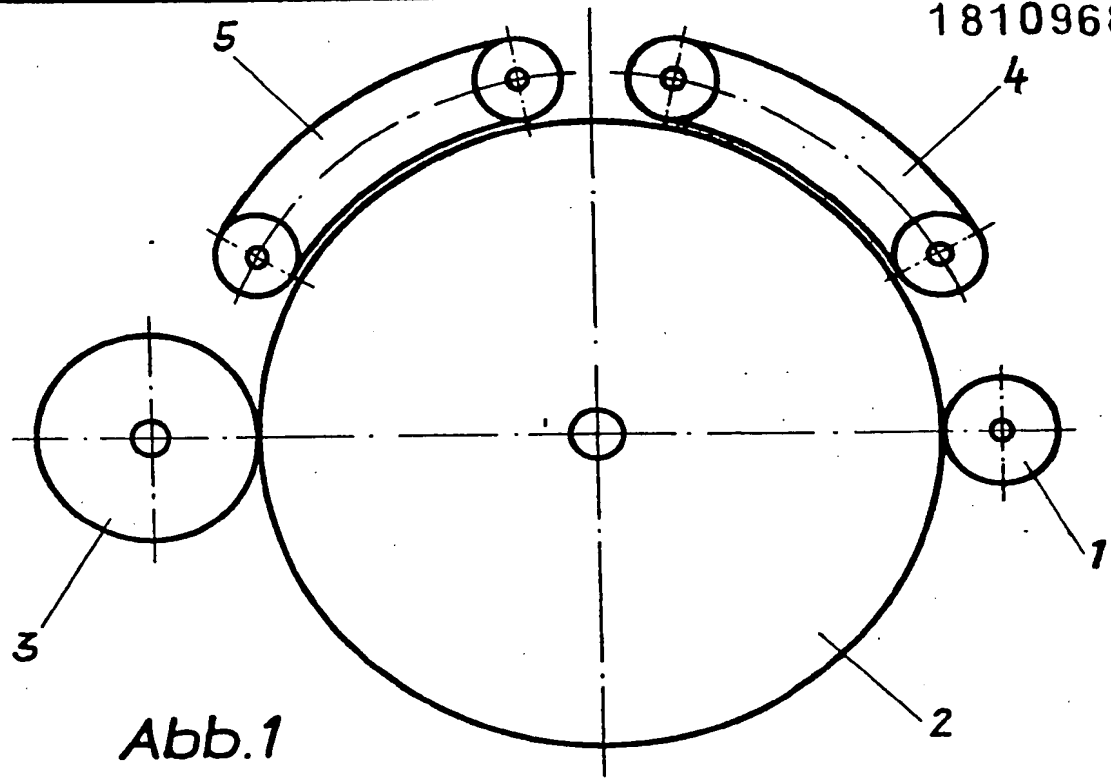


Abb.1

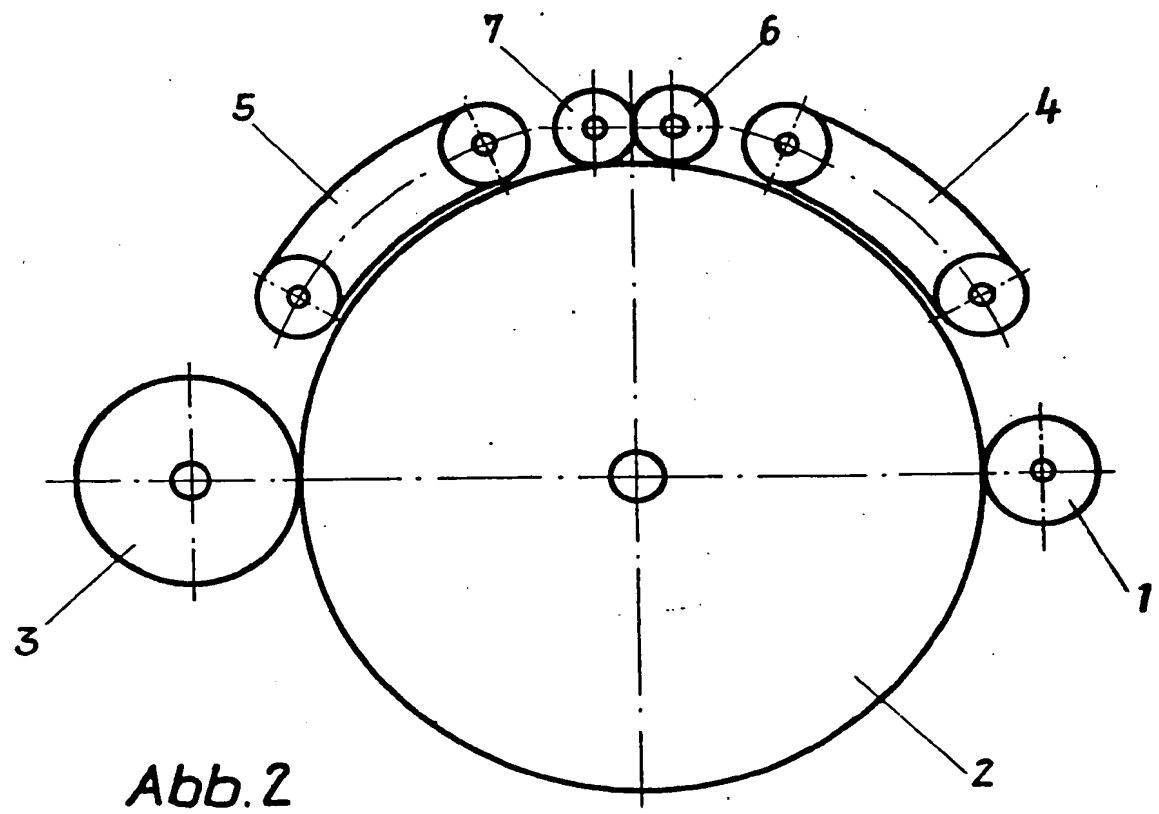


Abb.2